



Universidad Nacional Mayor de San Marcos
Universidad del Perú. Decana de América
Facultad de Ingeniería Industrial
Escuela Profesional de Ingeniería Textil y Confecciones

**Propuesta de mejora de la productividad en el área de
confecciones de una empresa de prendas de jean
aplicando Six Sigma**

TESIS

Para optar el Título Profesional de Ingeniero Textil y
Confecciones

AUTOR

Kenny César COLCAS SALAS

ASESOR

Luis Bezarión VIVAR MORALES

Lima, Perú

2017



Reconocimiento - No Comercial - Compartir Igual - Sin restricciones adicionales

<https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/>

Usted puede distribuir, remezclar, retocar, y crear a partir del documento original de modo no comercial, siempre y cuando se dé crédito al autor del documento y se licencien las nuevas creaciones bajo las mismas condiciones. No se permite aplicar términos legales o medidas tecnológicas que restrinjan legalmente a otros a hacer cualquier cosa que permita esta licencia.

Referencia bibliográfica

Colcas, K. (2017). *Propuesta de mejora de la productividad en el área de confecciones de una empresa de prendas de jean aplicando Six Sigma*. [Tesis de pregrado, Universidad Nacional Mayor de San Marcos, Facultad de Ingeniería Industrial, Escuela Profesional de Ingeniería Textil y Confecciones]. Repositorio institucional Cybertesis UNMSM.



UNIVERSIDAD NACIONAL MAYOR DE SAN MARCOS
(Universidad del Perú, DECANA DE AMÉRICA)
FACULTAD DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

ACTA N°041-DAcad-FII-2017

SUSTENTACIÓN DE TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE INGENIERO TEXTIL Y CONFECCIONES

El Jurado designado por la Facultad de Ingeniería Industrial, reunido en acto público en el Auditorio de la Facultad de Ingeniería Industrial, el día **miércoles 19 de Julio de 2017**, a las 08:00 horas, dio inicio a la sustentación de la tesis:

**“PROPUESTA DE MEJORA DE LA PRODUCTIVIDAD EN EL ÁREA DE
CONFECCIONES DE UNA EMPRESA DE PRENDAS DE JEAN
APLICANDO SIX SIGMA”**

Que presenta el Bachiller:

COLCAS SALAS KENNY CÉSAR

Para optar el Título Profesional de Ingeniero Textil y Confecciones en la Modalidad:
Ordinaria.

Luego de la exposición, absueltas las preguntas del Jurado y siendo las 09:00 horas se procedió a la evaluación secreta, habiendo sido APROBADO por UNANIMIDAD con la calificación promedio de QUINCE (15), lo cual se comunicó públicamente.

Ciudad Universitaria, 19 de julio del 2017


MG. MAVILA HINOJOZA DANIEL HUMBERTO
Presidente


ING. VIZARRETA CHIA ROBERTO ISMAEL
Miembro


ING. MEDINA ESCUDERO ANA MARIA
Miembro


ING. VIVAR MORALES LUIS BEZARION
Asesor

RESUMEN

El presente trabajo tiene como objetivo realizar propuestas de mejora para incrementar la productividad en el área de confecciones de una empresa de prendas de jean aplicando six sigma.

El trabajo inicia narrando el panorama de la organización, además exponiendo los problemas que afronta para después formular el problema principal así como los problemas secundarios, y cuáles son las razones que justifican el presente trabajo de investigación. También se hace mención de los objetivos que se tienen en el desarrollo del informe.

En un segundo punto se desarrolla el marco teórico haciendo énfasis en los antecedentes y temas y afines para el desarrollo de la metodología que se emplea.

Se emplea la metodología DMAIC de Six Sigma, por ello en la fase Definir se da una explicación mayor de la organización, para poder definir el problema, que es que los indicadores del proceso de Confección están por debajo de las metas establecidas por la Gerencia de Operaciones. Se definió que una parte de confección denominada Moda es quien presenta la oportunidad de ser mejorada.

En la etapa Medir se midieron las eficiencias de Moda, su Lead Time, también las distancias que recorren los diversos productos.

En la etapa de Análisis se determinaron cuáles son los factores que influyen las variables medidas en la anterior etapa y son tomadas en cuenta para que en una posterior etapa de la metodología DMAIC se proponga la implementación de la especialización de una parte de Confecciones Moda, además de un Balance de Línea con un enfoque Modular para alcanzar la metas. Finalmente se propone una nueva distribución de planta que conlleva a reducir los traslados de las órdenes de producción.

En la última etapa denominada Controlar se propone gráficas y formatos con los cuales se deben controlar los cambios propuestos para que de oportunidad a continuar con las mejoras en la organización.